

Комунальне господарство міст

Explorer. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: [http://msdn.microsoft.com/en-us/library/0wbea1ae\(VS.110\).aspx](http://msdn.microsoft.com/en-us/library/0wbea1ae(VS.110).aspx).

9.MSDN Library / Servers and Enterprise Development / SQL Server / SQL Server 2012 Release Candidate 0 / Product Documentation / Books Online for SQL Server 2012 Release Candidate 0 (RC 0) / Database Engine / Transact-SQL Reference / Data Definition Language (DDL) Statements (Transact-SQL) / CREATE Statements (Transact-SQL) / CREATE DATABASE (Transact-SQL). [Электронный ресурс]. – Режим доступа: [http://msdn.microsoft.com/en-us/library/ms176061\(SQL.110\).aspx](http://msdn.microsoft.com/en-us/library/ms176061(SQL.110).aspx).

Получено 13.03.2012

УДК 614.8

А.А.ТЕСЛЕНКО, канд. физ.-матем. наук, А.Ю.БУГАЕВ

Национальный университет гражданской защиты Украины, г. Харьков

А.Б.КОСТЕНКО, канд. физ.-матем. наук

Харьковская национальная академия городского хозяйства

ИССЛЕДОВАНИЕ УСТОЙЧИВОСТИ МАТЕМАТИЧЕСКОГО АЛГОРИТМА РАСЧЕТА ПАРАМЕТРОВ АВАРИЙНОГО СЛИВА ОПАСНОГО ВЕЩЕСТВА ИМИТАЦИОННЫМИ МЕТОДАМИ

Рассмотрена проблема устойчивости алгоритма определения расчетных характеристик аварийного слива в зависимости от заданной максимально допустимой ошибки в коэффициенте расхода. Исследования проведены методами имитационного моделирования. Получен опыт применения имитационного моделирования к задачам моделирования объектов, на которых возможно возникновение аварии.

Розглянуто проблему стійкості алгоритму визначення розрахункових характеристик запобіжного клапана залежно від похибки у визначенні тиску в обладнанні. Дослідження проведено методами імітаційного моделювання. Отримано досвід застосування імітаційного моделювання до задач моделювання об'єктів, на яких можливо виникнення аварії з метою її запобігання.

The considered problem of firmness of algorithm of determination of calculation descriptions of safety-valve is depending on an error in the in pressure in equipped. Researches are conducted by simulation techniques. Experience of application of imitation design is got to the tasks designs of objects, on that maybe there is an origin of accident, with the aim of her prevention.

Ключевые слова: аварийный слив, пожарная безопасность технологических процессов, абсолютная ошибка, время опорожнения технологических аппаратов, авария, чрезвычайная ситуация, модель.

В случае возникновения аварии или пожара на производстве (в производственном помещении или на внешней технологической установке) возникает необходимость эвакуации или существенного уменьшения количества пожароопасных жидкостей, газов или паров, а также твердых горючих материалов, которыми заполнены технологические емкости аппараты и коммуникации. С этой целью на производстве устанавливают специальные системы, которые обеспечивают аварийную эвакуацию горючих веществ и материалов. Эвакуация легковоспламе-

няющихся и горючих жидкостей из зоны аварии или пожара в значительной степени способствует уменьшению возможности распространения пламени и существенно облегчает действия пожарно-спасательных подразделений. Одним из способов эвакуации легковоспламеняющихся и горючих жидкостей есть аварийный слив. Аварийным сливом называется эвакуация легковоспламеняющихся и горючих жидкостей в аварийную емкость по трубам самотеком, или посредством перекачивания.

Задача аварийного слива в краткой форме описана, например, в [1, 2]. Главный параметр аварийного слива – время аварийного слива ($\tau_{слива}$).

$$d\tau_{слива} = \frac{dV}{Q(H)}, \quad (1)$$

где V – объем жидкости в аппарате; H – напор (высота уровня жидкости над сливным отверстием в аварийной емкости); Q – расход жидкости во время аварийного слива.

Полное время аварийного слива определится формулой

$$\tau_{слива} = \int_{H_2}^{H_1} \frac{S(H)dH}{Q(H)}, \quad (2)$$

где H_1 – напор непосредственно перед началом слива; H_2 – напор в конце слива; $S(H)$ – площадь поверхности жидкости в аппарате при напоре H (S не зависит от H , если аппарат имеет форму вертикального цилиндра). Q всегда является функцией H , скорости жидкости в трубопроводе w (как следствие, функцией критерия Рейнольдса Re , диаметра трубопровода d , вязкости μ и плотности ρ сливаемой жидкости).

Формула для w имеет нелинейную зависимость от H

$$w = 4,42945 \cdot \varphi_{сист} \sqrt{H}. \quad (3)$$

В предлагаемых алгоритмах [1, 2] используется усредненное значение скорости $w_{среднее}$ (среднее арифметическое значение скорости в начале и конце слива).

$$w_{среднее} = 2,21472 \cdot \varphi_{сист} (\sqrt{H_1} + \sqrt{H_2}), \quad (4)$$

где $\varphi_{сист}$ – коэффициент расхода системы аварийного слива, который в свою очередь от скорости w [3] (такая циклическая зависимость приводит к необходимости применения итерационного алгоритма расчета трудоемкого в случае счета «вручную», в котором возникают вопросы сходимости и устойчивости, не обсуждаемые в этой статье); H_1, H_2 –

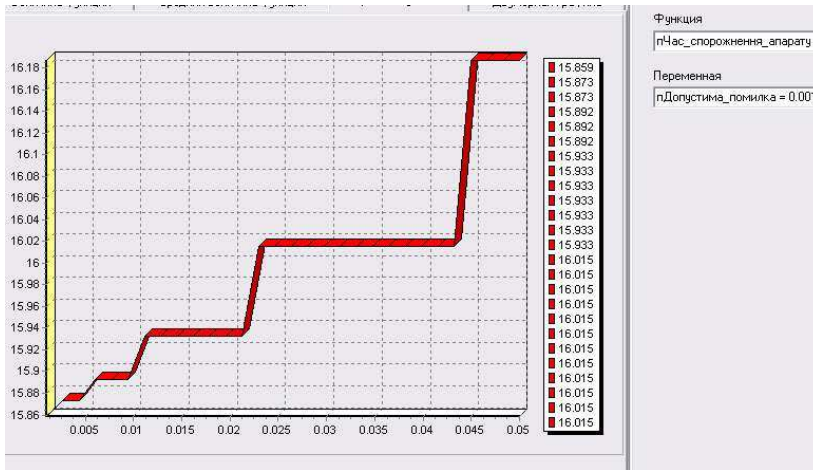
напоры в начале и конце слива. Как следствие, в вычислительных алгоритмах [1-3], скорость w считается постоянной, равной среднему арифметическому от своих значений в начале и конце аварийного слива. Коэффициент расхода трубопроводной системы $\varphi_{сист}$ считается во время слива тоже постоянным и соответствующим скорости $w_{среднее}$.

Рассмотрим простейший случай, когда имеется всего один аппарат, из которого сливается опасная жидкость и одна аварийная емкость, куда производится слив. Исследуем зависимость расчетного времени опорожнения аппарата от заданной максимально допустимой ошибки в коэффициенте расхода системы (именно по достижению величины ошибки в коэффициенте расхода системы максимального значения итерационный процесс останавливают). Это тем более важно, что расчеты в данный момент, во всех известных авторам случаях, производятся вручную, без применения специализированных программ. Количество итераций делают минимальное. Обычно останавливаются на ошибке в 5%. Важно знать, к каким погрешностям в искомым величинах приводит такая ошибка. В этой работе мы не будем подробно и количественно определять ошибку времени аварийного слива, или расчетный диаметр труб. Обратим внимание на одну из особенностей алгоритма, учет которой с большой вероятностью может повлиять на результат вычислений. Исследование произведем с помощью стандартного комплекса "Детектор опасности" (Часть "Исследователь"), представленная в [2]. Имитационная модель аварийного слива описана на специализированном языке, описанном в [4]. Там же находится краткое описание, представляемого здесь эксперимента. Далее на рисунке представлена зависимость расчетного времени опорожнения аппарата от заданной максимально допустимой ошибки в коэффициенте расхода системы.

Как видно из рисунка график ступенчатый. Ступени в графике связаны с тем, что количество итераций при грубом (на большое значение в одном шаге) изменении коэффициента расхода системы (связано с большим коэффициентом итерации, более 0,3), количество итераций не меняется на некоторых диапазонах "Допустимой ошибки". Каждый диапазон соответствует изменению коэффициенту расхода системы в ходе одной итерации. На этот диапазон приходится несколько точек графика, что и образует ступеньку. Если уменьшать коэффициент итерации, шаг изменения расхода системы также будет уменьшаться. Длина ступеньки графика начнет уменьшаться. Когда она станет меньше шага графика (расстояния между последовательными точками), график станет плавным.

Таким образом, при ручном счете проблематично определить

ошибки во всех полученных параметрах, не зная таких особенностей математического алгоритма. Каждый аварийный слив, в своих конкретных производственных условиях, имеет свои особенности, отражающиеся на математическом алгоритме расчета. Данное исследование показывает необходимость развитого программного обеспечения для аварийного слива, включая имитационные модели устройств, для которых делается расчет.



Зависимость расчетного времени опорожнения аппарата от заданной максимально допустимой ошибки

- 1.Создание и исследование модели опасного производства [Электронный ресурс] / В.В. Олейник, А.П. Михайлюк, С.А. Дудак, А.А. Тесленко / 2009. – Режим доступа: <http://www.emergencemodeling.narod.ru>.
- 2.Modeling for fire overflow [Електронний ресурс] / А.А. Тесленко / 2012. – Режим доступа: <http://www.fire-overflow.narod.ru/>.
- 3.Алексеев М.В. Пожарная профилактика технологических процессов производств / М.В. Алексеев, О.М. Волков, Н.Ф. Шатров. – М.: Высш. инж.-техн. школа МВД СССР, 1986. – 87 с.
- 4.Modeling for emergency – Создание и исследование модели производства [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://www.emergencemodeling.narod.ru/>.

Получено 23.05.2012